



Ikan kerapu utuh beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Bahan	1
5 Peralatan	2
6 Teknik penanganan dan pengolahan	2
7 Pengemasan.....	4
8 Pelabelan dan pemberian kode	4
9 Penyimpanan.....	4



Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas ikan kerapu utuh beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis Perikanan yang telah dirumuskan melalui rapat-rapat teknis, rapat prakonsensus dan rapat konsesus pada tanggal 27 Desember 2004 di Jakarta. Dihadiri oleh wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

- 1 Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 7 Tahun 1996 Tentang Pangan.
- 2 Undang-Undang Perikanan No 31 Tahun 2004 Tentang Perikanan.
- 3 Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
- 4 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
- 5 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
- 6 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.
- 7 Keputusan Direktur Jenderal Pengawasan Obat dan Makanan (POM) No.03725/B/SK/VII/89 tanggal 10 Juli 1989 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam dalam Makanan dan No.03726/B/SK/VII/89 tanggal 10 Juli 1989 tentang Batas Maksimum Cemaran Mikroba dalam Makanan.

Ikan kerapu utuh beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan bahan, peralatan, teknik penanganan dan pengolahan, pengemasan, pelabelan dan pemberian kode serta penyimpanan untuk ikan kerapu utuh beku.

2 Acuan normatif

SNI 01-0220-1987, *Air minum*.

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan–Bagian 1: Spesifikasi*.

SNI 01-7262.2-2006, *Ikan kerapu utuh beku – Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

3 Istilah dan definisi

3.1

penanganan

rangkaian kegiatan penanganan untuk mendapatkan produk akhir yang baik dan mempunyai jaminan mutu.

3.2

pengolahan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir yang baik dan mempunyai jaminan mutu.

3.3

potensi bahaya

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan ekonomi (*economic fraud*).

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku Ikan kerapu utuh beku sesuai dengan SNI 01-7262.2-2006, *Ikan kerapu utuh beku –Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan yang memenuhi persyaratan kualitas air minum, sesuai SNI 01-0220-1987, *Air minum*.

4.2.2 Es

Es yang digunakan dibuat dari air yang memenuhi persyaratan sesuai SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan–Bagian 1: Spesifikasi*. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

Peralatan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan Ikan kerapu utuh beku adalah sebagai berikut.

- a) Timbangan;
- b) Bak penampungan;
- c) Keranjang plastik;
- d) Meja kerja;
- e) Pan pembeku;
- f) Alat pembeku;
- g) Alat lainnya.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan Ikan kerapu utuh beku mempunyai permukaan yang halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak, tidak menyerap air, dirancang sesuai dengan persyaratan sanitasi dan mudah dibersihkan. Semua peralatan dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Teknik penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

- a) Potensi bahaya: bakteri patogen, mutu bahan baku kurang baik, ukuran dan jenis tidak sesuai.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang memenuhi persyaratan mutu, ukuran dan jenis serta bebas dari bakteri patogen.
- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik untuk mengetahui mutunya. Selanjutnya bahan baku segera ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu produk maksimal 5°C dan dilakukan penimbangan untuk mengetahui berat totalnya.

6.2 Pencucian I

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kotoran yang menempel.
- b) Tujuan: menghilangkan kotoran yang menempel dari tubuh ikan untuk diproses lebih lanjut.
- c) Petunjuk: ikan dicuci dengan air bersih, dingin dan mengalir. Pencucian dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk maksimal 5°C.

6.3 Sortasi I

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, jenis dan ukuran tidak sesuai.
- b) Tujuan: mendapatkan mutu, ukuran dan jenis yang sesuai serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: ikan dipisahkan berdasarkan mutu, ukuran dan jenis secara manual. Sortasi dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk maksimal 5°C.

6.4 Penyiangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen
- b) Tujuan: mendapatkan ikan yang bersih dan mereduksi kontaminasi bakteri pada ikan untuk diproses lebih lanjut.
- c) Petunjuk: ikan disiangi dengan cara membuang sisik dan isi perut sedara manual. Insang dapat dibuang atau tidak. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk maksimal 5°C.

6.5 Pencucian II

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan yang bersih dari kotoran yang menempel.
- c) Petunjuk: ikan dicuci dengan air bersih, dingin dan mengalir dengan konsentrasi khlor 10 ppm. Pencucian dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk maksimal 5°C.

6.6 Sortasi II

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan dengan ukuran yang sesuai dengan yang telah ditentukan serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: ikan dipisahkan berdasarkan ukuran yang sesuai. Sortasi dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk maksimal 5°C.

6.7 Penimbangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kesalahan timbang dan kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan berat ikan yang sesuai serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: ikan ditimbang satu persatu untuk mengetahui beratnya dengan menggunakan alat timbang yang telah dikalibrasi dan dikelompokkan sesuai ukuran. Penimbangan dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk maksimum 5°C.

6.8 Penyusunan dalam pan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri potogen.
- b) Tujuan: menyusun ikan dalam pan pembeku dengan berat dan ukuran yang telah ditentukan dan terhindar dari kontaminasi bakteri potogen.
- c) Petunjuk: ikan disusun dalam pan yang telah dilapisi plastik. Penyusunan dalam pan dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk maksimum 5°C.

6.9 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: pembekuan yang tidak sempurna (*slow freezing*) dan kehilangan cairan (*driploss*).
- b) Tujuan: membekukan produk hingga mencapai suhu pusat -18°C secara cepat dan tidak mengakibatkan terjadinya *partial freezing* dan pengeringan terhadap produk.
- c) Petunjuk: ikan dibekukan dalam alat pembeku (*Freezer*) dengan menggunakan metode pembekuan cepat hingga suhu pusat ikan mencapai maksimal -18°C dengan maksimal waktu 4 jam.

6.10 Penggelasan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: melapisi ikan dengan air es agar tidak mudah terjadi pengeringan pada saat penyimpanan.
- c) Petunjuk: ikan yang telah beku kemudian dicelupkan ke dalam air dingin. Proses penggelasan dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk maksimum 5°C.

6.11 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri pathogen dan kesalahan label.
- b) Tujuan: mendapatkan produk yang sesuai dengan label serta melindungi produk dari kontaminasi, kerusakan selama penyimpanan dan transportasi.
- c) Petunjuk: ikan kerapu beku dibungkus plastik dan dimasukkan ke dalam master karton secara individual sesuai label.

7 Pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk Ikan kerapu utuh beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk ikan beku.

7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis, pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.

8 Pelabelan dan pemberian kode

Setiap kemasan produk ikan kerapu utuh beku yang akan diperdagangkan diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan importir serta dengan memberi keterangan untuk:

- a) jenis produk;
- b) berat bersih produk;
- c) nama dan alamat unit pengolahan secara lengkap;
- d) bila ada bahan tambahan lain diberi keterangan bahan tersebut;
- e) tanggal, bulan dan tahun saat produk tersebut diproduksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kadaluarsa.

9 Penyimpanan

Penyimpanan ikan kerapu utuh beku dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu maksimal -25°C dengan fluktuasi suhu $\pm 2^\circ\text{C}$. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.or.id